



(19) **RU** ⁽¹¹⁾ **2 143 341** ⁽¹³⁾ **C1**

(51) МПК⁶ **B 29 C 65/00, B 65 D 1/00, B 28 B 21/00, B 32 B 13/00, C 04 B 28/00**

РОССИЙСКОЕ АГЕНТСТВО
ПО ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) **ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(21), (22) Заявка: 95118717/03, 17.02.1994

(24) Дата начала действия патента: 17.02.1994

(30) Приоритет: 21.07.1993 US 08/095662
19.11.1993 US 08/152354

(46) Дата публикации: 27.12.1999

(56) Ссылки: US 4445970 A, 01.05.84. RU 1591411 C, 27.10.95. SU 642271 A, 15.01.79. US 4588443 A, 13.05.86. GB 2220934 A, 24.01.90. Мишутин А.В. Бетоны повышенной коррозионной стойкости в виноматериалах. Сб.: Шлакощелочные цементы, бетоны и конструкции. Тезисы докладов II Всес.научно-практической конференции. - Киев, 1984, с. 318.

(85) Дата перевода заявки РСТ на национальную фазу: 17.09.95

(86) Заявка РСТ:
US 94/02111 (17.02.94)

(87) Публикация РСТ:
WO 94/19172 (01.09.94)

(98) Адрес для переписки:
105023, Москва, ул.Б.Семеновская, д.49,
оф.404, "ИННОТЭК", Аргасову О.В.

(71) Заявитель:
Э.Хашогги Индастриз (US)

(72) Изобретатель: Андерсен Пер Юст (DK),
Ходсон Саймон К. (US)

(73) Патентообладатель:
Э.Хашогги Индастриз (US)

(54) ИЗДЕЛИЕ, ИЗГОТОВЛЕННОЕ ИЗ НЕОРГАНИЧЕСКИ НАПОЛНЕННОГО МАТЕРИАЛА, СПОСОБ ЕГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ И УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЕГО ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ (ВАРИАНТЫ)

(57) Реферат:

Описываются изделия, способы и устройства для изготовления изделий, включая контейнеры и упаковочные материалы, из гидравлически твердеющих и неорганически наполненных материалов. Подходящие соединения приготавливаются путем смешивания вместе гидравлически твердеющего связующего вещества или органического связующего вещества, воды и соответствующих добавок, таких как наполнители, волокна и модифицирующие реологические свойства вещества, которые придают заранее определенные свойства, такие, что образуемые из них изделия имеют желаемые эксплуатационные характеристики. Желаемое изделие можно сформовать из смеси с использованием самых разных процессов формования, включая прессование

в матрицах, инжекционное формование, формование с дутьем, джигиринг, формование влажных листов и формование сухих листов. Процессы формования листа требуют, чтобы смесь сначала была сформована в виде листа, например, с использованием экструдера или роликов, после чего лист формируется и твердеет. На изделие можно накладывать печатные отличительные знаки или покрытие. Технический результат: получение гидравлически твердеющих и неорганически наполненных изделий, аналогичных по свойствам бумаге, картону, полистиролу, пластмассе или металлам, при использовании традиционного оборудования, при исключении загрязнения окружающей среды, при низком энергопотреблении. 6 с. и 146 з.п. ф-лы, 34 ил.